

歯科材料 1 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用低カラット金合金 70768000

ロイヤルゴールドD X

【禁忌・禁止】

本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

*** 該当規格：JIS T6122:2022「歯科鑄造用低カラット金合金」タイプ2

形状：粒状

成分・分量：

成分	分量
金	61.0%
パラジウム	4.0%
銀	18.65%
銅	4.3%
インジウム	6.0%
亜鉛	6.0%
錫	0.05%

原理：加熱熔融して鑄造する。

*** 性能：タイプ2 (試験方法：JIS T6122:2022)

項 目	軟 化
耐力 (MPa)	270
伸び (%)	25
液相点 (℃)	780
固相点 (℃)	750
密度 g/cm ³	13.6
ビッカース硬さ (Hv)	118

【使用目的又は効果】

インレー、クラウンなどの歯科修復物、補綴物又は装置の作製に用いる。

【使用方法等】

(1) 鑄型の準備

スプルーは通常φ1.5～2.5mmの太さの物を使い、目的とする補綴物等の蠟型を通法により作製し、クリストバライト系埋没剤で埋没硬化します。その後700℃に保たれた電気炉で20～30分係留して、リング（鑄型）内の蠟を完全に焼却します。

(2) 熔融鑄造

尖鋭な火炎でフラックスを少量加えながら出来るだけ短時間で合金を熔融し、表面が球状となり回転し始めたら、リング（鑄型）に鑄造します。

(3) 鑄造物の取り出し

リング（鑄型）が十分冷却後、鑄造物を取り出し、付着した埋没材をブラシ等で除去し、スプルー部を切り離します。

(4) 熱処理

軟化処理：500℃の炉内に10分間係留し、均一に加熱後、水中急冷してください。

(5) ろう着

山本貴金属地金(株)の「ブルーソルダー50(液相点 683℃)」を使って通常の方法で行ってください。但し本製品固相点とブルーソルダー50の液相点

との差が約70℃ですので、加熱には十分注意をしてください。

(6) 研磨

水洗い乾燥後、通法に従い歯科用研磨剤で形態修正・研磨を行い、補綴物を完成します。従来の希塩酸や金パラ清掃液は使用しないでください。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 本合金の熔融、加熱などの作業の際には、飛散などによる目の損傷を防ぐために、熔融用保護メガネなどを使用すること。
- 本合金の鑄造設備付近には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- 本合金の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が許可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- 本合金を再熔融する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて熔融すること。
- 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に表示してある使用上の注意事項を守ること。
- 用途に応じて熱処理をすること。

** 【使用上の注意】

(1) 使用注意

他の合金と混溶しないこと。

(2) 不具合・有害事象

掌跖膿疱症、扁平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹(遅発性金属アレルギー疾患)を発症することがあります。

(3) 重要な基本的注意

本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

** 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元・製造元 堤田貴金属工業株式会社
電話番号 082-293-2233